

ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (UE) NR 493/2012**z dnia 11 czerwca 2012 r.****ustanawiające na podstawie dyrektywy 2006/66/WE Parlamentu Europejskiego i Rady szczegółowe przepisy dotyczące obliczania wydajności recyklingu dla procesów recyklingu zużytych baterii i akumulatorów****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając dyrektywę 2006/66/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 6 września 2006 r. w sprawie baterii i akumulatorów oraz zużytych baterii i akumulatorów oraz uchylającą dyrektywę 91/157/EWG⁽¹⁾, w szczególności jej art. 12 ust. 6 lit. a),

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Procesy recyklingu, w których w ramach łańcucha zdarzeń lub w samodzielnym procesie recyklingowym poddaje się zużyte baterie i akumulatory ołowiowo-kwasowe, niklowo-kadmowe i inne, powinny osiągać minimalne wartości wydajności recyklingu określone w części B załącznika III do dyrektywy 2006/66/WE.
- (2) Należy określić szczegółowe przepisy dotyczące obliczania wydajności recyklingu, stanowiące uzupełnienie części B załącznika III do dyrektywy 2006/66/WE.
- (3) Należy odpowiednio zdefiniować proces recyklingu jako proces, który rozpoczyna się po odbiorze i ewentualnym sortowaniu lub przygotowaniu zużytych baterii i akumulatorów do recyklingu przez zakład zajmujący się recyklingiem, a kończy się z chwilą wytworzenia frakcji wyjściowych, które mogą być wykorzystywane do ich pierwotnych celów bądź do innych celów bez konieczności dalszego przetwarzania i które przestały być odpadami. Aby zachęcić do ulepszania istniejących i rozwoju nowych technologii recyklingu i przetwarzania, wartości wydajności recyklingu powinny być osiągnane dla każdego procesu recyklingu.
- (4) Należy zdefiniować przygotowanie do recyklingu jako operację wstępną wykonywaną przed recyklingiem, aby odróżnić ją od procesu recyklingu zużytych baterii i akumulatorów.
- (5) Wydajność procesów recyklingu zużytych baterii i akumulatorów należy obliczać w odniesieniu do składu chemicznego frakcji wejściowych i wyjściowych, z uwzględnieniem najnowszych osiągnięć technicznych i naukowych, oraz podawać do publicznej wiadomości.
- (6) Należy ujednoclić dane, jakie mają przedkładać podmioty zajmujące się recyklingiem, aby monitorować zgodność z wymogami w zakresie wydajności recyklingu w całej Unii Europejskiej.

(7) Podmioty prowadzące recykling zużytych baterii i akumulatorów potrzebują co najmniej 18 miesięcy na dostosowanie swoich procesów technologicznych do nowych wymogów w zakresie obliczania wydajności recyklingu.

(8) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią komitetu ustanowionego na podstawie art. 39 dyrektywy 2008/98/WE Parlamentu Europejskiego i Rady⁽²⁾,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Artykuł 1**Zakres**

Niniejsze rozporządzenie stosuje się do procesów recyklingu zużytych baterii i akumulatorów wykonywanych od dnia 1 stycznia 2014 r.

Artykuł 2**Definicje**

Do celów niniejszego rozporządzenia stosuje się następujące definicje:

- 1) „proces recyklingu” oznacza każdą operację powtórnego przetwarzania, o którym mowa w art. 3 pkt 8 dyrektywy 2006/66/WE, wykonywaną w odniesieniu do zużytych baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych, niklowo-kadmowych i innych, której wynikiem jest wytworzenie frakcji wyjściowych zdefiniowanych w pkt 5 niniejszego artykułu. Proces recyklingu nie obejmuje sortowania ani przygotowania do recyklingu lub do unieszkodliwienia i może być wykonywany w jednym zakładzie bądź w kilku zakładach;
- 2) „przygotowanie do recyklingu” oznacza przetwarzanie zużytych baterii lub akumulatorów przed każdym procesem recyklingu, obejmujące m.in. składowanie, przenoszenie, demontaż zestawów baterii i oddzielanie frakcji, które nie są częścią samych baterii lub akumulatorów;
- 3) „wydajność recyklingu” w odniesieniu do procesu recyklingu oznacza stosunek masy frakcji wyjściowych stanowiących produkt recyklingu do masy frakcji wejściowej zużytych baterii i akumulatorów, wyrażony w procentach;
- 4) „frakcja wejściowa” oznacza masę zebranych zużytych baterii i akumulatorów wprowadzanych do procesu recyklingu, jak określono w załączniku I;

⁽¹⁾ Dz.U. L 266 z 26.9.2006, s. 1.

⁽²⁾ Dz.U. L 312 z 22.11.2008, s. 3–30.

5) „frakcja wyjściowa” oznacza masę materiałów wytworzonych z frakcji wejściowej w wyniku procesu recyklingu, jak określono w załączniku I, bez dalszego przetwarzania, które przestały być odpadami lub które będą wykorzystywane w ich pierwotnym celu lub w innych celach, z wyjątkiem odzysku energii.

Artykuł 3

Obliczanie wydajności recyklingu

1. Do obliczania wydajności recyklingu w odniesieniu do procesu recyklingu zużytych baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych, niklovo-kadmowych i innych stosuje się metodę określoną w załączniku I.

2. Do obliczania wskaźnika zawartości ołowiu poddanej recyklingowi dla dowolnego procesu recyklingu stosuje się metodę określoną w załączniku II.

3. Do obliczania wskaźnika zawartości kadmu poddanej recyklingowi dla dowolnego procesu recyklingu stosuje się metodę określoną w załączniku III.

4. Podmioty prowadzące recykling przedkładają informacje określone odpowiednio w załączniku IV, załączniku V lub załączniku VI raz do roku i przekazują je właściwym organom państw członkowskich nie później niż w terminie czterech miesięcy od końca danego roku kalendarzowego. Pierwsze roczne sprawozdania podmioty prowadzące recykling przekazują nie później niż do dnia 30 kwietnia 2015 r.

5. Sprawozdania w zakresie wydajności recyklingu obejmują wszystkie poszczególne etapy recyklingu oraz wszystkie odpowiadające im frakcje wyjściowe.

6. Jeżeli proces recyklingu jest prowadzony w kilku zakładach, do przedłożenia właściwym organom państw członkowskich informacji wymaganych na podstawie ust. 4 zobowiązany jest pierwszy podmiot prowadzący recykling.

Artykuł 4

Wejście w życie

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie z dniem jego opublikowania w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 11 czerwca 2012 r.

W imieniu Komisji
José Manuel BARROSO
Przewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

Metoda obliczania wydajności recyklingu dla procesu recyklingu zużytych baterii i akumulatorów

1. Wydajność recyklingu dla procesu recyklingu oblicza się w następujący sposób:

$$R_E = \frac{\sum m_{\text{wyjściowa}}}{m_{\text{wejściowa}}} \times 100, [\% \text{ masowy}]$$

gdzie:

R_E = obliczona wydajność recyklingu w odniesieniu do procesu recyklingu do celów art. 12 ust. 4 dyrektywy 2006/66/WE [w % masowych];

$m_{\text{wyjściowa}}$ = masa frakcji wyjściowych stanowiących produkt recyklingu w danym roku kalendarzowym;

$m_{\text{wejściowa}}$ = masa frakcji wejściowych wprowadzanych do procesu recyklingu baterii w danym roku kalendarzowym.

2. Wydajność recyklingu dla procesu recyklingu oblicza się osobno dla następujących rodzajów zużytych baterii:

- baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych,
- baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych, oraz
- innych baterii i akumulatorów.

3. Wydajność recyklingu oblicza się na podstawie ogólnego składu chemicznego (na poziomie pierwiastków/związków) frakcji wejściowych i wyjściowych. Do frakcji wejściowej stosuje się, co następuje:

- podmioty prowadzące recykling określają udział różnych rodzajów zużytych baterii i akumulatorów we frakcji wejściowej poprzez analizę w zakresie sortowania frakcji (za pomocą ciągłego lub reprezentatywnego pobierania próbek),
- skład chemiczny każdego rodzaju zużytych baterii i akumulatorów obecnych we frakcji wejściowej określa się na podstawie składu chemicznego nowych baterii i akumulatorów w chwili ich wprowadzenia do obrotu, na podstawie dostępnych danych posiadanych przez podmioty prowadzące recykling lub na podstawie informacji dostarczonych przez producentów baterii,
- podmioty prowadzące recykling określają ogólny skład chemiczny frakcji wejściowej, stosując analizę składu chemicznego w odniesieniu do rodzajów baterii i akumulatorów obecnych we frakcji wejściowej.

4. Do wydajności recyklingu nie wlicza się emisji do atmosfery.

5. Masa frakcji wyjściowych stanowiących produkt recyklingu to sucha masa pierwiastków lub związków zawartych we frakcjach będących wynikiem recyklingu zużytych baterii i akumulatorów w danym roku kalendarzowym [w tonach]. Jako frakcje wyjściowe można przyjąć m.in.:

- węgiel faktycznie stosowany jako reduktor lub będący składnikiem frakcji wyjściowej procesu recyklingu, jeżeli powstaje z wejściowych zużytych baterii i akumulatorów, pod warunkiem że jest to potwierdzone przez niezależną jednostkę naukową i udostępnione do wiadomości publicznej. Do wydajności recyklingu nie wlicza się węgla stosowanego do odzysku energii,
- tlen stosowany jako utleniacz, jeżeli powstaje z wejściowych zużytych baterii i akumulatorów i jeżeli jest składnikiem frakcji wyjściowej procesu recyklingu. Do wydajności recyklingu nie wlicza się tlenu pochodzącego z atmosfery,
- materiały z baterii i akumulatorów zawarte w zużu, które są odpowiednie i stosowane do celów recyklingu zgodnie z definicją w art. 3 pkt 8 dyrektywy 2006/66/WE, z wyłączeniem operacji budowania wysypisk lub zasypywania wykopów, o ile jest to zgodne z przepisami krajowymi.

6. Masa frakcji wejściowych wprowadzanych do procesu recyklingu baterii to sucha masa zebranych zużytych baterii i akumulatorów wprowadzana do procesu recyklingu w danym roku kalendarzowym [w tonach], włącznie z:

- płynami i kwasami,
- masą zewnętrznej obudowy zużytych baterii i akumulatorów,

ale z wyłączeniem:

- masy zewnętrznej osłony zestawów baterii.

ZAŁĄCZNIK II

Metoda obliczania wskaźnika zawartości ołowiu poddanej recyklingowi

1. Wskaźnik zawartości ołowiu poddanej recyklingowi oblicza się w następujący sposób:

$$R_{Pb} = \frac{\sum m_{Pb \text{ wyjściowa}}}{m_{Pb \text{ wejściowa}}} \times 100, [\% \text{ masowy}]$$

gdzie:

R_{Pb} = obliczony wskaźnik zawartości ołowiu poddanej recyklingowi (Pb) w odniesieniu do procesu recyklingu do celów art. 12 ust. 4 dyrektywy 2006/66/WE [w % masowych];

$m_{Pb \text{ wyjściowa}}$ = masa Pb we frakcjach wyjściowych stanowiących produkt recyklingu to udział Pb zawartego w tych frakcjach w wyniku recyklingu baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych w danym roku kalendarzowym [w tonach];

$m_{Pb \text{ wejściowa}}$ = masa Pb we frakcji wejściowej wprowadzanej do procesu recyklingu baterii zdefiniowana jest jako średnia roczna zawartość Pb w zużytych bateriach i akumulatorach ołowiowo-kwasowych pomnożona przez masę wejściową baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych w danym roku kalendarzowym [w tonach].

2. We frakcji wyjściowej ołów (Pb) zawarty w żużlu na końcu procesu recyklingu nie jest wliczany do wskaźnika zawartości ołowiu poddanej recyklingowi.

ZAŁĄCZNIK III

Metoda obliczania wskaźnika zawartości kadmu poddanej recyklingowi

1. Wskaźnik zawartości kadmu poddanej recyklingowi oblicza się w następujący sposób:

$$R_{Cd} = \frac{\sum m_{Cd \text{ wyjściowa}}}{m_{Cd \text{ wejściowa}}} \times 100, [\% \text{ masowy}]$$

gdzie:

R_{Cd} = obliczony wskaźnik zawartości kadmu poddanej recyklingowi (Cd) w odniesieniu do procesu recyklingu do celów art. 12 ust. 4 dyrektywy 2006/66/WE [w % masowych];

$m_{Cd \text{ wyjściowa}}$ = masa Cd we frakcjach wyjściowych stanowiących produkt recyklingu to udział Cd zawartego w tych frakcjach w wyniku recyklingu baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych w danym roku kalendarzowym [w tonach];

$m_{Cd \text{ wejściowa}}$ = masa Cd we frakcji wejściowej wprowadzanej do procesu recyklingu baterii zdefiniowana jest jako średnia roczna zawartość Cd w zużytych bateriach i akumulatorach niklowo-kadmowych pomnożona przez masę wejściową baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych w danym roku kalendarzowym [w tonach].

2. We frakcji wyjściowej kadm (Cd) zawarty w żużlu na końcu procesu recyklingu nie jest wliczany do wskaźnika zawartości kadmu poddanej recyklingowi.

ZAŁĄCZNIK IV

Sprawozdawczość w zakresie wydajności recyklingu dla baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych

1. Dla baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych wprowadzanych do procesu recyklingu podaje się następujące informacje:

Wydajność recyklingu dla procesu recyklingu baterii (baterie ołowiowo-kwasowe)					
Rok kalendarzowy	<input type="text"/>				
Zakład ⁽¹⁾	<input type="text"/>				
Nazwa	<input type="text"/>				
Ulica	<input type="text"/>				
Miejscowość	<input type="text"/>				
Kraj	<input type="text"/>				
Osoba do kontaktu	<input type="text"/>				
Email	<input type="text"/>				
Tel.	<input type="text"/>				
Opis pełnego procesu recyklingu baterii ⁽²⁾ :					
Materiał wejściowy do pełnego procesu recyklingu baterii ⁽³⁾					
Opis zużytych baterii i akumulatorów	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa ⁽⁴⁾	Skład ogólny materiału wejściowego		$m_{\text{wejściowa}}$
		t/r	Pierwiastek lub związek	% masowy	[t/r]
			Pierwiastki lub związki nienależące do frakcji wejściowych		
			Zanieczyszczenia ⁽⁸⁾		
			Zewnętrzna osłona zestawu baterii		
			Woda (H ₂ O)		
			Inne		
			Pierwiastki lub związki należące do frakcji wejściowych		
			Ołów (Pb)		
			Kwas siarkowy (H ₂ SO ₄)		
			Tworzywa sztuczne		
			Inne		
			$m_{\text{wejściowa}}$ ogółem ⁽⁵⁾		
			$m_{\text{wejściowa}}$ Pb ⁽⁵⁾		
			$m_{\text{wejściowa}}$ ogółem ⁽⁵⁾		
Wydajność recyklingu (R_E) ⁽⁶⁾ :		$\frac{m_{\text{wejściowa}}}{m_{\text{wejściowa}}}$	<input type="text"/>	% masowy	
Stopień recyklingu Pb (R_{Pb}) ⁽⁷⁾ :		$\frac{m_{Pb \text{ wejściowa}}}{m_{Pb \text{ wejściowa}}}$	<input type="text"/>	% masowy	

Uwagi:

- (1) Zakład przetwarzający zużyte baterie i akumulatory po ich zebraniu, ewentualnym sortowaniu i przygotowaniu do recyklingu.
 (2) Opis pełnego procesu recyklingu baterii, niezależnie od tego, czy jest wykonywany w jednym zakładzie, czy w kilku (w tym opis poszczególnych etapów recyklingu i ich frakcji wyjściowych).
 (3) Opis zużytych baterii i akumulatorów w chwili ich otrzymania po zebraniu, ewentualnym sortowaniu i przygotowaniu do recyklingu.
 (4) Mokra masa zużytych baterii i akumulatorów w chwili ich otrzymania po zebraniu, ewentualnym sortowaniu i przygotowaniu do recyklingu (na potrzeby obliczenia wydajności recyklingu odejmuje się masę oddzielonych zanieczyszczeń i zewnętrznych osłon zestawów baterii oraz zawartość wody określone w polu „skład ogólny”).

(5) Dane przeniesione z pkt 2 załącznika IV.

(6) Obliczona zgodnie ze wzorem na RE na podstawie danych przedłożonych zgodnie z pkt 2 załącznika IV.

(7) Obliczona zgodnie ze wzorem na R_{pb} na podstawie danych przedłożonych zgodnie z pkt 2 załącznika IV.

(8) Przykładowe zanieczyszczenia to tworzywa sztuczne, fragmenty ebonitu, elementy/kawałki żelaza, włókna ze złomu elektronicznego, stopione aluminium.

2. Dla poszczególnych etapów procesu recyklingu baterii i akumulatorów ołowiowo-kwasowych podaje się następujące informacje:

Etap procesu		1
Rok kalendarzowy	<input type="text"/>	
Zakład (1)		
Nazwa		
Ulica		
Miejscowość		
Kraj		
Osoba do kontaktu		
Email		
Tel.		
Opis danego etapu procesu:		

Materiał wejściowy (zużyte baterie lub frakcje zużytych baterii) (2)

Opis materiału wejściowego	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa
		t/r

Materiał wyjściowy

1. Frakcje pośrednie (3)

Opis frakcji	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa (4)	Dalsze przetwarzanie	Odbiorca (5)	Kolejny etap procesu
		t/r		Nazwa	
					1_1
					1_2
					1_3
					1_4
					1_5
					1_6
					1_7
					1_8
					1_9
					1_10

2. Końcowe frakcje wyjściowe stanowiące produkt recyklingu (6)

Pierwiastek lub związek (7)	Frakcja (niebędąca odpadem) zawierająca pierwiastek lub związek	Stężenie pierwiastka lub związku we frakcji	Masa pierwiastka lub związku wynikająca ze wsadu baterii	Przeznaczenie frakcji
		% masowy	t/r	

Pierwiastek lub związek ⁽⁷⁾	Fracja (niebędąca odpadem) zawierająca pierwiastek lub związek	Stężenie pierwiastka lub związku we frakcji	Masa pierwiastka lub związku wynikająca ze wsadu baterii	Przeznaczenie frakcji
		% masowy	t/r	
		m_{wyjściowa}, Pb		
		m_{wyjściowa}, ogółem		

Uwagi:

- (1) Zakład wykonujący dany etap procesu.
- (2) Dla etapu 1 = równoznaczny z materiałem wejściowym do pełnego procesu recyklingu baterii.
Dla kolejnych etapów = frakcje pośrednie z poprzedniego etapu procesu.
- (3) Frakcje pośrednie = frakcje przeznaczone do dalszych etapów procesu recyklingu.
- (4) Wynikająca ze wsadu baterii (sucha masa).
- (5) Zakład, do którego jest przekazywana frakcja pośrednia, lub – jeżeli kolejny etap procesu jest wykonywany na miejscu – ten sam zakład, co w pkt 1.
- (6) Końcowe frakcje wyjściowe stanowiące produkt recyklingu = które przestały być odpadami i które będą wykorzystywane w ich pierwotnym celu lub w innych celach bez dalszego przetwarzania, z wyjątkiem odzysku energii; zob. również przykłady w pkt 5 załącznika I.
- (7) Pierwiastki i związki, jeżeli stanowiły składnik wsadu baterii (zużytych baterii). Zob. przepisy szczególne i przykłady w pkt 5 załącznika I. W odniesieniu do ołowiu (Pb) w żużlu zob. przepisy pkt 2 załącznika II. Ołów należy wpisać jako „Pb”.

ZAŁĄCZNIK V

Sprawozdawczość w zakresie wydajności recyklingu dla baterii i akumulatorów nikielowo-kadmowych

1. Dla baterii i akumulatorów nikielowo-kadmowych wprowadzanych do procesu recyklingu podaje się następujące informacje:

Wydajność recyklingu dla procesu recyklingu baterii (baterie nikielowo-kadmowe)					
Rok kalendarzowy	<input type="text"/>				
Zakład ⁽¹⁾	<input type="text"/>				
Nazwa	<input type="text"/>				
Ulica	<input type="text"/>				
Miejscowość	<input type="text"/>				
Kraj	<input type="text"/>				
Osoba do kontaktu	<input type="text"/>				
Email	<input type="text"/>				
Tel.	<input type="text"/>				
Opis pełnego procesu recyklingu baterii ⁽²⁾ :					
Materiał wejściowy do pełnego procesu recyklingu baterii ⁽³⁾					
Opis zużytych baterii i akumulatorów	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa ⁽⁴⁾	Skład ogólny materiału wejściowego		$m_{\text{wejściowa}}$
		t/r	Pierwiastek lub związek	% masowy	[t/r]
			Pierwiastki lub związki nienależące do frakcji wejściowych		
			Zanieczyszczenia ⁽⁸⁾		
			Zewnętrzna osłona zestawu baterii		
			Woda (H ₂ O)		
			Inne		
			Pierwiastki lub związki należące do frakcji wejściowych		
			Kadm (Cd)		
			Nikiel (Ni)		
			Żelazo (Fe)		
			Tworzywa sztuczne		
			Elektrolit		
			$m_{\text{wejściowa}}$ ogółem ⁽⁵⁾		
			$m_{\text{wejściowa}}$ Cd ⁽⁵⁾		
			$m_{\text{wejściowa}}$ ogółem ⁽⁵⁾		
Wydajność recyklingu (R_E) ⁽⁶⁾ :		$m_{\text{wyjściowa}}/m_{\text{wejściowa}}$	<input type="text"/>	% masowy	
Stopień recyklingu Cd (R_{Cd}) ⁽⁷⁾ :		$m_{Cd \text{ wyjściowa}}/m_{Cd \text{ wejściowa}}$	<input type="text"/>	% masowy	

Uwagi:

- (1) Zakład powtórnie przetwarzający zużyte baterie i akumulatory po ich zebraniu i ewentualnym sortowaniu.
 (2) Opis pełnego procesu recyklingu baterii, niezależnie od tego, czy jest wykonywany w jednym zakładzie, czy w kilku (w tym opis poszczególnych etapów recyklingu i ich frakcji wyjściowych).
 (3) Opis zużytych baterii i akumulatorów w chwili ich otrzymania po zebraniu, ewentualnym sortowaniu i przygotowaniu do recyklingu.
 (4) Mokra masa zużytych baterii i akumulatorów w chwili ich otrzymania po zebraniu i ewentualnym sortowaniu (na potrzeby obliczenia wydajności recyklingu odejmuje się masę oddzielonych zanieczyszczeń i zewnętrznych osłon zestawów baterii oraz zawartość wody określone w polu „skład ogólny”).

- (⁵) Dane przeniesione z pkt 2 załącznika V.
 (⁶) Obliczona zgodnie ze wzorem na RE na podstawie danych przedłożonych zgodnie z pkt 2 załącznika V.
 (⁷) Obliczona zgodnie ze wzorem na R_{Cd} na podstawie danych przedłożonych zgodnie z pkt 2 załącznika V.
 (⁸) Przykładowe zanieczyszczenia to tworzywa sztuczne, fragmenty ebonitu, elementy/kawałki żelaza, włókna ze złomu elektronicznego, stopione aluminium.

2. Dla poszczególnych etapów procesu recyklingu baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych podaje się następujące informacje:

Etap procesu		1
Rok kalendarzowy	<input type="text"/>	
Zakład (¹)		
Nazwa		
Ulica		
Miejscowość		
Kraj		
Osoba do kontaktu		
Email		
Tel.		
Opis danego etapu procesu:		

Materiał wejściowy (zużyte baterie lub frakcje zużytych baterii) (²)

Opis materiału wejściowego	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa
		t/r

Materiał wyjściowy

1. Frakcje pośrednie (³)

Opis frakcji	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa (⁴)	Dalsze przetwarzanie	Odbiorca (⁵) Nazwa	Kolejny etap procesu
		t/r			
					1_1
					1_2
					1_3
					1_4
					1_5
					1_6
					1_7
					1_8
					1_9
					1_10

2. Końcowe frakcje wyjściowe stanowiące produkt recyklingu (⁶)

Pierwiastek lub związek (⁷)	Frakcja (niebędąca odpadem) zawierająca pierwiastek lub związek	Stężenie pierwiastka lub związku we frakcji	Masa pierwiastka lub związku wynikająca ze wsadu baterii	Przeznaczenie frakcji
		% masowy	t/r	

Pierwiastek lub związek ⁽⁷⁾	Frakcja (niebędąca odpadem) zawierająca pierwiastek lub związek	Stężenie pierwiastka lub związku we frakcji	Masa pierwiastka lub związku wynikająca ze wsadu baterii	Przeznaczenie frakcji
		% masowy	t/r	
		m_{wyjściowa}, Cd		
		m_{wyjściowa}, ogółem		

Uwagi:

- (1) Zakład wykonujący dany etap procesu.
- (2) Dla etapu 1 = równoznaczny z materiałem wejściowym do pełnego procesu recyklingu baterii.
Dla kolejnych etapów = frakcje pośrednie z poprzedniego etapu procesu.
- (3) Frakcje pośrednie = frakcje przeznaczone do dalszych etapów procesu recyklingu.
- (4) Wynikająca ze wsadu baterii (sucha masa).
- (5) Zakład, do którego jest przekazywana frakcja pośrednia, lub – jeżeli kolejny etap procesu jest wykonywany na miejscu – ten sam zakład, co a).
- (6) Końcowe frakcje wyjściowe stanowiące produkt recyklingu = które będą wykorzystywane w ich pierwotnym celu lub w innych celach bez dalszego przetwarzania, zob. również przykłady w pkt 5 załącznika I.
- (7) Pierwiastki i związki, jeżeli stanowiły składnik wsadu baterii (zużytych baterii). Zob. przepisy szczególne i przykłady w pkt 5 załącznika I. W odniesieniu do kadmu (Cd) w żużlu zob. przepisy pkt 2 załącznika III. Kadm należy wpisać jako „Cd”.

ZAŁĄCZNIK VI

Sprawozdawczość w zakresie wydajności recyklingu dla innych baterii i akumulatorów

1. Dla innych baterii i akumulatorów wprowadzanych do procesu recyklingu podaje się następujące informacje:

Wydajność recyklingu dla procesu recyklingu baterii (inne baterie)					
Rok kalendarzowy	<input type="text"/>				
Zakład ⁽¹⁾	<input type="text"/>				
Nazwa	<input type="text"/>				
Ulica	<input type="text"/>				
Miejscowość	<input type="text"/>				
Kraj	<input type="text"/>				
Osoba do kontaktu	<input type="text"/>				
Email	<input type="text"/>				
Tel.	<input type="text"/>				
Opis pełnego procesu recyklingu baterii ⁽²⁾ :					
<input type="text"/>					
Materiał wejściowy do pełnego procesu recyklingu baterii ⁽³⁾					
Opis zużytych baterii i akumulatorów	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa ⁽⁴⁾	Skład ogólny materiału wejściowego		$m_{\text{wejściowa}}$
		t/r	Pierwiastek lub związek	% masowy	[t/r]
			<i>Pierwiastki lub związki nienależące do frakcji wejściowych</i>		
			Zanieczyszczenia ⁽⁷⁾		
			Zewnętrzna osłona zestawu baterii		
			Woda (H ₂ O)		
			Inne		
			<i>Pierwiastki lub związki należące do frakcji wejściowych</i>		
			Metale (np. Fe, Mn, Zn, Ni, Co, Li, Ag, Cu, Al)		
			Rtęć (Hg)		
			Węgiel		
			Tworzywa sztuczne		
			Elektrolit		
			$m_{\text{wejściowa}}$ ogółem ⁽⁵⁾		
			$m_{\text{wyjściowa}}$ ogółem ⁽⁵⁾		
Wydajność recyklingu (R_E) ⁽⁶⁾ : $m_{\text{wyjściowa}}/m_{\text{wejściowa}}$ <input type="text"/> % masowy					

Uwagi:

- (1) Zakład przetwarzający zużyte baterie i akumulatory po ich zebraniu, ewentualnym sortowaniu i przygotowaniu do recyklingu.
 (2) Opis pełnego procesu recyklingu baterii, niezależnie od tego, czy jest wykonywany w jednym zakładzie, czy w kilku (w tym opis poszczególnych etapów recyklingu i ich frakcji wyjściowych).
 (3) Opis zużytych baterii i akumulatorów w chwili ich otrzymania po zebraniu, ewentualnym sortowaniu i przygotowaniu do recyklingu.
 (4) Mokra masa zużytych baterii i akumulatorów w chwili ich otrzymania po zebraniu, ewentualnym sortowaniu i przygotowaniu do recyklingu (na potrzeby obliczenia wydajności recyklingu odejmuje się masę oddzielonych zanieczyszczeń i zewnętrznych osłon zestawów baterii oraz zawartość wody określone w polu „ogólny skład”).

(5) Dane przeniesione z pkt 2 załącznika VI;

(6) Obliczona zgodnie ze wzorem na R_E na podstawie danych przedłożonych zgodnie z pkt 2 załącznika VI.

(7) Przykładowe zanieczyszczenia to tworzywa sztuczne, fragmenty ebonitu, elementy/kawałki żelaza, włókna ze złomu elektronicznego, stopione aluminium.

2. Dla poszczególnych etapów procesu recyklingu innych baterii i akumulatorów podaje się następujące informacje:

Etap procesu		1
Rok kalendarzowy	<input type="text"/>	
Zakład ⁽¹⁾		
Nazwa		
Ulica		
Miejscowość		
Kraj		
Osoba do kontaktu		
Email		
Tel.		
Opis danego etapu procesu:		

Materiał wejściowy (zużyte baterie lub frakcje zużytych baterii) ⁽²⁾

Opis materiału wejściowego	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa
		t/r

Materiał wyjściowy

1. Frakcje pośrednie ⁽³⁾

Opis frakcji	Kod odpadu (EWC) (opcjonalnie)	Masa ⁽⁴⁾	Dalsze przetwarzanie	Odbiorca ⁽⁵⁾	Kolejny etap procesu
		t/r		Nazwa	
					1_1
					1_2
					1_3
					1_4
					1_5
					1_6
					1_7
					1_8
					1_9
					1_10

2. Końcowe frakcje wyjściowe stanowiące produkt recyklingu ⁽⁶⁾

Pierwiastek lub związek ⁽⁷⁾	Frakcja (niebędąca odpadem) zawierająca pierwiastek lub związek	Stężenie pierwiastka lub związku we frakcji	Masa pierwiastka lub związku wynikająca ze wsadu baterii	Przeznaczenie frakcji
		% masowy	t/r	

Pierwiastek lub związek ⁽⁷⁾	Fracja (niebędąca odpadem) zawierająca pierwiastek lub związek	Stężenie pierwiastka lub związku we frakcji	Masa pierwiastka lub związku wynikająca ze wsadu baterii	Przeznaczenie frakcji
		% masowy	t/r	
		m_{wyjściowa}, ogółem		

Uwagi:

- (1) Zakład wykonujący dany etap procesu.
- (2) Dla etapu 1 = równoznaczny z materiałem wejściowym do pełnego procesu recyklingu baterii.
Dla kolejnych etapów = frakcje pośrednie z poprzedniego etapu procesu.
- (3) Frakcje pośrednie = frakcje przeznaczone do dalszych etapów procesu recyklingu.
- (4) Wynikająca ze wsadu baterii (sucha masa).
- (5) Zakład, do którego jest przekazywana frakcja pośrednia, lub – jeżeli kolejny etap procesu jest wykonywany na miejscu – ten sam zakład, co w pkt 1.
- (6) Końcowe frakcje wyjściowe stanowiące produkt recyklingu = które będą wykorzystywane w ich pierwotnym celu lub w innych celach bez dalszego przetwarzania, zob. również przykłady w pkt 5 załącznika I.
- (7) Pierwiastki i związki, jeżeli stanowiły składnik wsadu baterii (zużytych baterii). Zob. przepisy szczególne i przykłady w pkt 5 załącznika I.